

地域企業・産業資料デジタルアーカイブについて

- (1) このデジタルアーカイブは、東京大学経済学図書館が所蔵する地域企業・産業資料のうち、印刷物および近代の文書類について順次デジタル化をすすめているものです。
- (2) このデジタルアーカイブの利用に際しては「[東京大学経済学図書館電子資料利用規則](#)」に同意したものとみなされます。
- (3) 印刷物など他媒体への使用については、東京大学経済学図書館までお問合せください。
- (4) 画像は白黒です。画像の撮影には文字が視認できるよう十分な注意を払っていますが、資料の欠損、変色、褪色等の劣化や、ノド部分の状態によっては、原本の文字が全て写っていないものがあります。これらについては資料の原形を保ちつつ、出来る限りの範囲で撮影したものととして了解下さい。写りの悪い資料については、東京大学経済学部資料室にて、所定の手続きにより原本の閲覧をお願いします。
- (5) 本アーカイブに関する質問等については、東京大学経済学部資料室までお問い合わせ下さい。
- (6) 本デジタルアーカイブの一部は、独立行政法人日本学術振興会平成 27 年度科学研究費補助金（研究成果公開促進費）課題番号 15HP8021 の交付を受けて作成しています。

櫻井秀三郎

12-3-12

計畫掛

浅井俊三

新工場建設，件次，需第ヲ以テ申返答申上
長岡中寛ニ付ス



日本製鉄株式会社八幡製鉄所

工) ガス配給設備、基本工事方法

a) ガスバラス 豫想

1. 高炉の基礎作業中場合 Fig. 1, 如く、高炉
ガスを僅少、余裕あり。廢炭ガス、高炉ガスと交換
加熱を行つて余裕あり。今一基、高炉が
休風となれば、高炉、熱風を速加たり
又ターボ送風機、補助バーナを欠け處置せ
るが如し

2. 高炉の基礎作業中 基礎作業を行、場合
炉内を製鋼工場に、スラグ、70%使用して 100%
能力を保たすべし又、本場の場合、
高炉の基礎作業は、Fig. 2
、此れがガスバラス工事
を製鋼工場、生産高炉の基礎作業に
應じ

日本製鉄株式会社八幡製鉄所

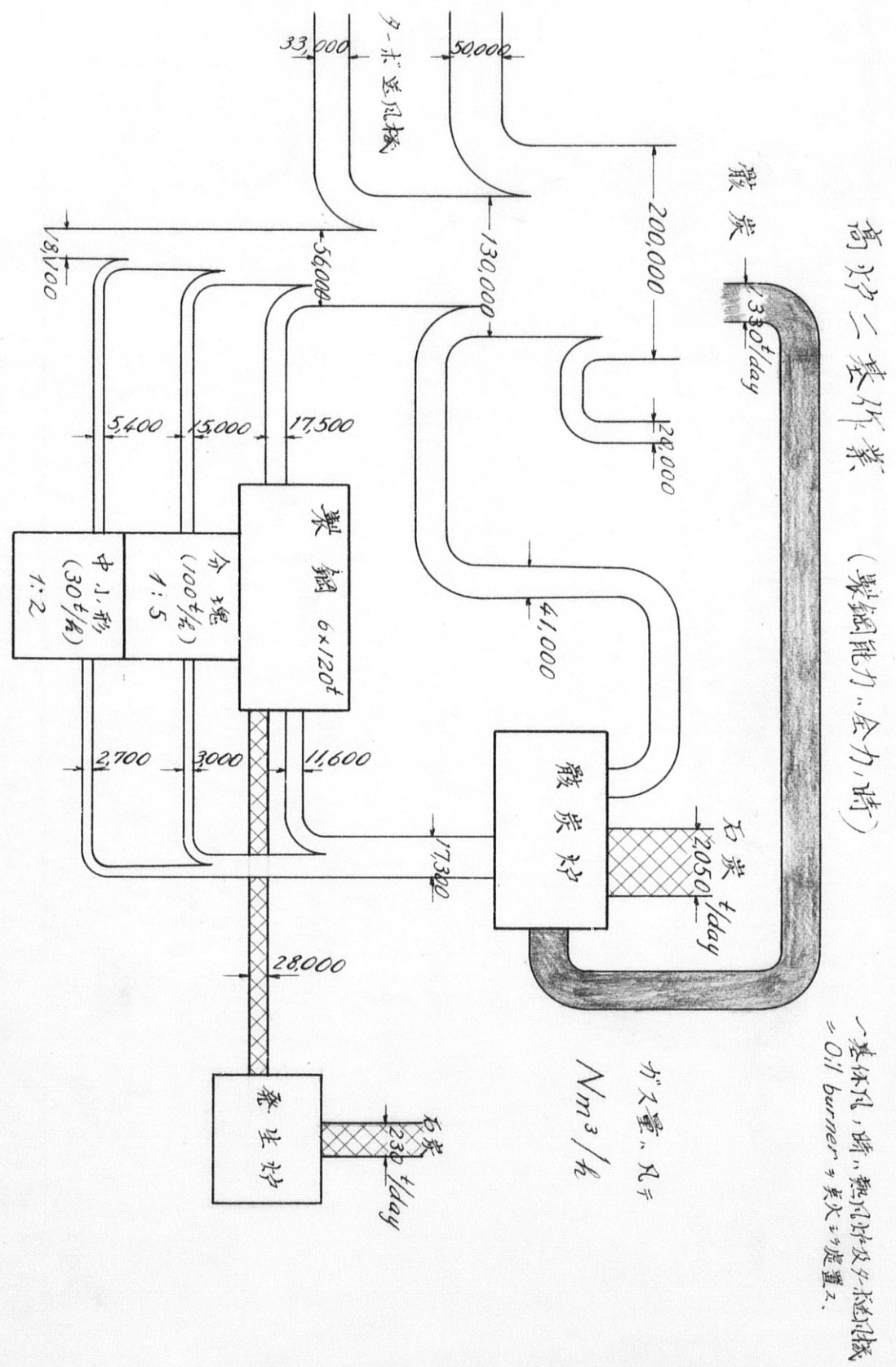


Fig. 2.

以予満足するハ發生地ノ設備ノ必要ニシテ 若シ不要
ナリトシテモ將來ノ非常時ノタメニ發生地ヲ設置スル場所
ヲケル豫定ニテオカシキ必要ガナル

4) 配給方式

1. 故ノ結局 依レル場合ニ於テモ 高價ナルガズホルガヲ
設置スル 必要ナシ
2. ガズ混合率ノ 製鋼、分塊、中山形ノ各工場ノ各、置
設ガズ主管、入中層、地ノ高炉及管炭各、一本宛テ
該ノ混合ニ 使用場所ニ於テ別々ニ行フ
3. 高炉ノ 短時間、休風ノ 度ニ於テ ターボ送風機ニ
附属スル 汽罐、平素ノ 主レテ 高炉ガズノ 燃焼
一時的ガズ不足ノ場合、 最モ 簡單ニ ターボ又ハ 重油
等、補助燃料ニ 代替得ル如クシ、 又比較的長時
間ニ亘ル ガズ不足 事故不良等 予ルガ 治炭ヲ 燃焼

日本標準規格 B 5 (182×257mm)

日本製鉄株式会社八幡製鉄所

得此の設備ヲ又

- 4) 発電所 " 石炭燃キル "
- 5) カラ圧力 " 主管ヲ約 300 mm 木柱 2+2tly 送信用扇圓機, 回転機ヲ調節セシム

正分塊工場土均熱炉

a) 様式

直接バーナ燃焼式, 大炉床式 (ウレニツ式)

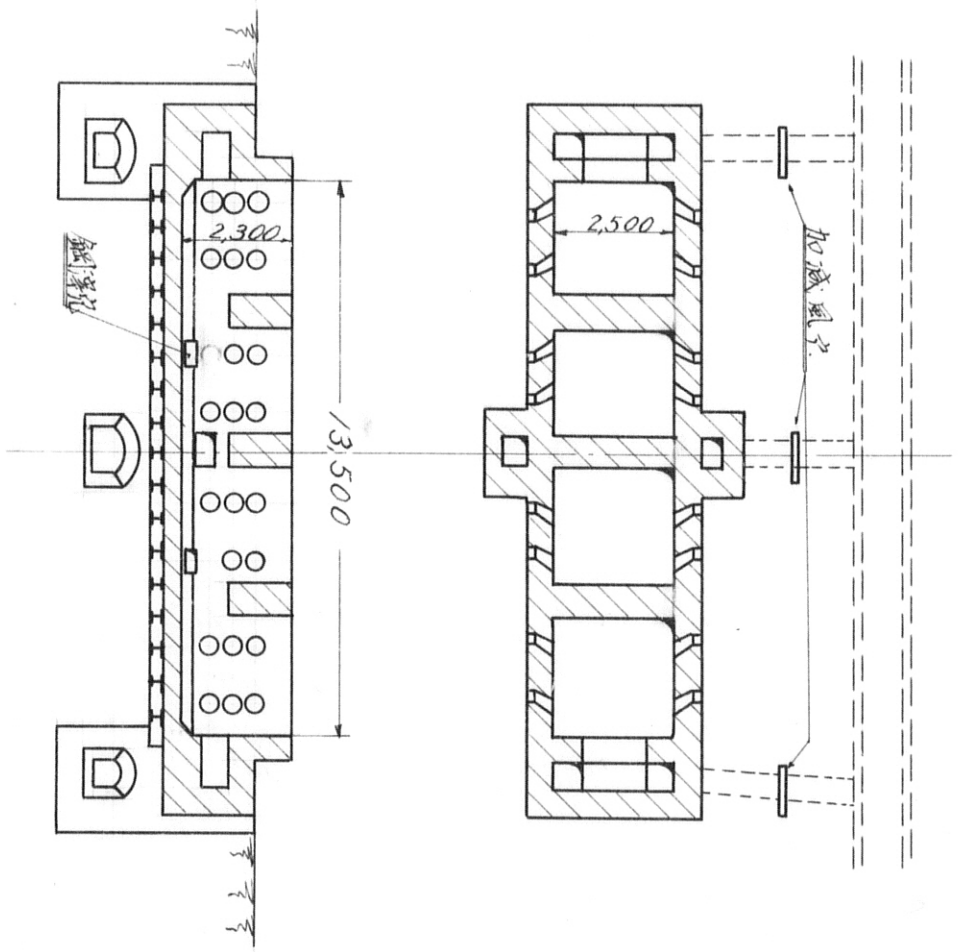
大炉 Fig. 3. 2 示ス如キ也 能力一基当熱塊ヲ

基準 1-27 1000 t/day

b) 理由

ニ式, 均熱炉ト八幡, 1, 6, 7, 見分塊ニ現存スル蓄熱式均熱炉トヲ比較スルニ以テ, 不利ト見ルニ次, 対照表ニ見ル如ク " 結局 本式, 有利トシテ "

日本製鉄株式会社八幡製鉄所



均熱炉

直接バーナ燃焼大浴床式

能力 1000 t/day.

(熱焔式)

(Wilkowitz 式)

* Stahl u. Eisen. 55 (1935) 440頁.

Fig. 3.

三ノ

利点ニ

- 1) 加熱効果均一、片不焼トシ
- 2) 場所僅少、ハ炉ボツトセシ 約 1.5:1
- 3) 建設費、" " (2~1.5):1
- 4) 鋼滓取出シ簡易
- 5) 維持修理簡便安價
- 6) 伸縮性大、調節容易

不利点

- 1) 熱効率僅少ナガラ、但余熱是ヲ設置セバ價ト得テ余リ
- 2) 冷鋼塊ニ対シテ感受性大ナリ

日本標準規格 B 5 (182×257mm)

日本製鉄株式会社八幡製鉄所

1) 所要基力 3基 (總能力年間 900,000^t)

e) 予算

炉 (煙道煙突を含む)	3基	300,000.-
力“圧縮機	3基	45,000.-
余熱缶	1基	80,000.-
合計		425,000.-

1備考 本所七台塊用之目下設計中、1.7.2準之ヲ設計

スレハ容易ナリ

Ⅲ、中山形工場加熱炉

炉以、全件配置不明ヲ“炉故”炉ヲ一基、コバカ=基、スレ
 ナカハ決定ニ兼、スレニ 50^t中、100^t中、鋼片ヲ使用スレバ
 冷却速度早キ事ヨリ、高ニ炉ヲ出テ直ニ圧延機ニ入ル
 設計レバ、コバカ”故ニ中山形ト小形ノ荒ニダ”ヲ共用スレ

日本製鉄株式会社八幡製鉄所

地中設計は、地中基礎を以て又中形と小形とを
金の別、widthの設計とするは基礎を要す。
降床性を考へて、中小形を独立、工場トラス
トラスハル

a) 様式

エウカレ式 鋼片 50中 - 100中 x 29,500 mm
低圧バーナー 空気予熱器 (鋼管製) 付
鋼滓、固形物を溜め、温度調節器を設け
鋼滓、流動量を以下に操業す、大形は 179.4
1.40 + 7.1 能力 - 基礎 25t/区

b) 基礎 中小形は場各独立、場合 2基
c) 予算 2x 100,000 200,000.-

煙道、煙突、空気予熱器、調節器等一式を
備え 本所へ請願せし 要新設計

日本製鉄株式会社八幡製鉄所

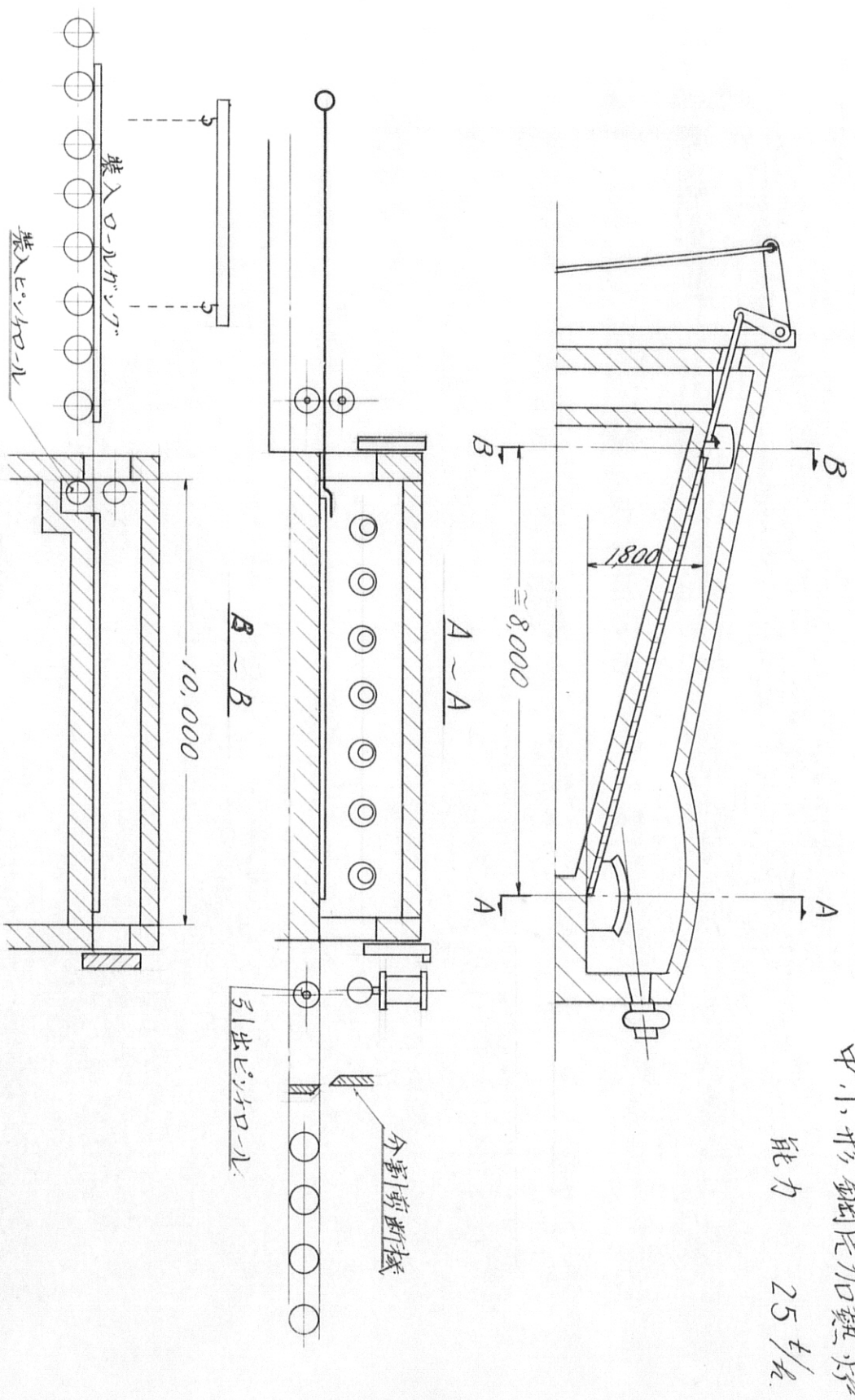


Fig. 4.

IV 其他事項ニ付テタル事項

a) 北海道ノ寒冷ノ地ニ故 特ニ水圧設備ハ全坑
ニスバテ電動機ヲヨウセテ平衡トスルヲ可ナラズ
思ハレ

日本製鉄株式会社八幡製鉄所

日本標準規格 B 5 (182×257mm)